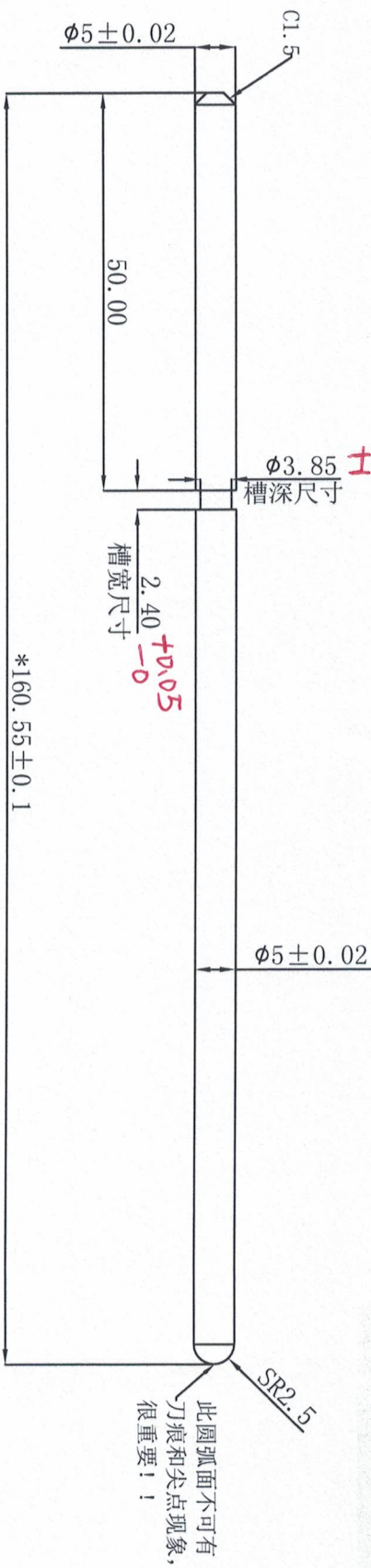


工艺流程					Revision		
自动车床	检验	振拔锋后清洗	全检	包装	入库	version 版次	By 修订人
						A0	Date 日期

深圳市鑫昊鹏科技有限公司
受控文件



自动车床加工尺寸: 160.55±0.05

技术要求:

- 1; 不可有明显毛刺, 生锈, 锐边, 划痕, 凹坑, 变形等不良现象
- 2; 表面不能有油污
- 3; 带{*}为重要尺寸

技术要求:				Customer No: C R				型号 BLT1006-UL	
1; 不可有明显毛刺, 生锈, 锐边, 划痕, 凹坑, 变形等不良现象				客户名称				Production No: 刀轴	
2; 表面不能有油污				Scale: 比例 1:1		Line Tolerance 一般公差 ±0.06 ±0.075 ±0.09 ±0.11 ±0.13		Angular Tolerance 角度公差 ±2°	
3; 带{*}为重要尺寸				DATE 日期		DRAW BY 制图		Unit 单位 mm	
Material: SUS303 材质				2026/06/04		CHECK BY 审核		APP BY 核准	
Density (g/cm3) 密度				表面处理 本色		黄文进		2026/06/04	
视角 								 鑫昊鹏 专注五金精密加工	